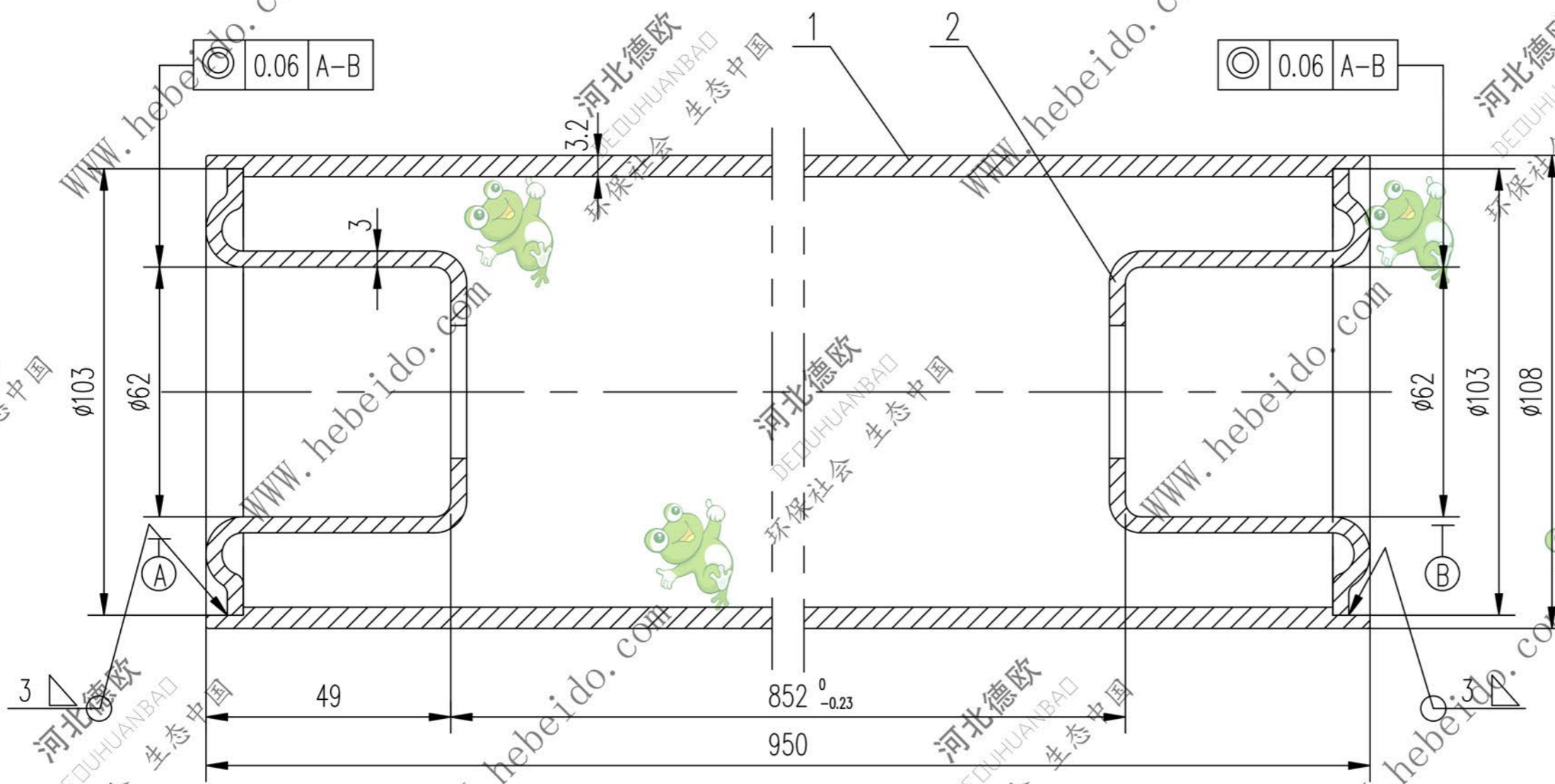


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
2. 辊皮与轴承座组焊前应止口清理干净辊皮内部涂防锈漆。

2	II GP2304.1-2	轴承座	2	08F	0.415	0.83	借用
1	II GP2311.1-1	辊皮	1	20	7.857	7.857	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号		<h1>辊体</h1>		II GP2311.1		
设计	李连通	工艺会审				图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	秦海波				8.687	1:1
复核	刘飞	图形输入						共 页
标准化检查		日期		部件		第 页		